

Werkzeug und Verfahren zum Gießen eines Formteils für
die Herstellung einer Turbinenschaufel

Technisches Anwendungsgebiet

- Die vorliegende Erfindung betrifft ein Werkzeug
- 5 zum Gießen eines Formteils für die Herstellung einer Turbinenschaufel, bei dem mehrere Werkzeugblöcke in einer vorgegebenen Weise formschlüssig zusammengesetzt einen Hohlraum für das Formteil bilden, in den über einen oder mehrere Zugangsöffnungen fließfähiges
- 10 Material, insbesondere Wachs, einbringbar ist. Die Erfindung befasst sich weiterhin mit einem Verfahren zur Herstellung eines Formteils für eine Turbinenschaufel mit einem derartigen Werkzeug.
- 15 Bei der Entwicklung von Turbinenschaufeln sind in den verschiedenen Entwicklungsstufen, wie der Guss-, der Bearbeitungs- oder der Fertigungsentwicklung, zahlreiche Tests und Anpassungen vorzunehmen, die sich auch auf die ursprüngliche Werkzeugentwicklung
- 20 auswirken können. Gerade Unterschiede zwischen den aerodynamischen Modellberechnungen und den späteren realen Eigenschaften des gefertigten Systems können es erforderlich machen, einen neuen Satz Werkzeuge zur Erstellung der Ausgangs-Formteile anfertigen zu müssen.
- 25 Beim Herstellungs- und Entwicklungsprozess einer Turbinenschaufel wird zunächst die den Anforderungen gerechte Form der Turbinenschaufel als dreidimensionales Modell berechnet. Aus diesem Modell werden
- 30 Spritzgusswerkzeuge hergestellt, die das Gießen eines

Formteils mit der berechneten dreidimensionalen Form ermöglichen. Diese Spritzgusswerkzeuge setzen sich in der Regel aus mehreren Werkzeugblöcken zusammen, die in einer vorgegebenen Weise formschlüssig zusammengesetzt
5 einen Hohlraum für das Formteil bilden. In den gebildeten Hohlraum wird über einen oder mehrere Zugangsöffnungen geschmolzenes Wachs unter hohem Druck eingespritzt. Das eingespritzte Wachs erhärtet nach seiner Abkühlung zu einem Formteil in der durch die
10 Spritzgusswerkzeuge vorgegebenen Form. Anschließend werden die Werkzeugblöcke entfernt. Mit dem auf diese Weise bereitgestellten Formteil wird in bekannter Weise eine keramische Gussform für den späteren Präzisionsguss der Turbinenschaufel erzeugt.

15 Die Herstellung der Werkzeugblöcke für die Spritzgussform ist sehr aufwendig, da diese in der Regel aus Stahl hergestellt werden und die Form der späteren Turbinenschaufel bereits möglichst präzise festlegen sollen. Weiterhin muss der Formschluss
20 zwischen den einzelnen Werkzeugblöcken eine ausreichende Dichtwirkung gegenüber dem unter hohen Druck eingespritzten Wachs erzielen.

Gerade die Dimensionierung und Herstellung der
25 ersten Reihe von Eintrittsleitschaufeln der Turbine stellt sehr hohe Anforderungen, da durch diese erste Reihe der Strömungsverlauf des Heißgases sehr empfindlich beeinflusst wird. Eine minimale Abweichung des Anstellwinkels dieser Leitschaufeln von einem Idealwert
30 führt bereits zu einer deutlichen Druckerhöhung oder Druckerniedrigung in der Gasturbine, die sich erheblich auf den Wirkungsgrad auswirken kann. Im Falle einer derartigen unerwünschten Abweichung muss daher ein

neues Formteil mit entsprechend geändertem Anstellwinkel erzeugt werden, wofür die Erstellung eines vollkommen neuen Spritzgusswerkzeuges erforderlich ist. Weiterhin sind während des gesamten Herstellungsprozesses mehrere zusätzliche Toleranzen zu berücksichtigen, die ebenfalls wesentlichen Einfluss auf den Strömungsverlauf des Heißgases nehmen können. Beispielfhaft seien hierbei Streuungen bei der Gussbearbeitung oder Abweichungen in Beschichtungsdicken genannt. Derartige Abweichungen sind bei der anfänglichen Dimensionierung des Formteiles noch nicht bekannt und können daher im nachhinein ebenfalls eine Änderung der Geometrie der Spritzgusswerkzeuge nach sich ziehen.

15 Ausgehend von diesem Stand der Technik liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Werkzeug sowie ein Verfahren zur Herstellung eines Formteils für eine Turbinenschaufel anzugeben, mit denen eine leichte
20 Änderung der Anströmgeometrie bzw. des Anstellwinkels der Turbinenschaufel ohne völlige Neuherstellung des Spritzgusswerkzeuges bewältigt werden kann.

Darstellung der Erfindung

25 Die Aufgabe wird mit dem Werkzeug bzw. dem Verfahren der Patentansprüche 1 bzw. 9 gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen des Werkzeuges und des Verfahrens sind Gegenstand der Unteransprüche.

30 Das erfindungsgemäße Werkzeug zum Gießen eines Formteils für die Herstellung einer Turbinenschaufel setzt sich aus mehreren Werkzeugblöcken zusammen. Diese Werkzeugblöcke bilden, wenn sie in einer vorgegebenen

40002165-400004

Weise formschlüssig zusammengesetzt bzw. zusammen-
geschoben werden, einen Hohlraum für das Formteil, in
den über einen oder mehrere dafür vorgesehene
Zugangsöffnungen fließfähiges Material, wie beispiels-
weise geschmolzenes Wachs, einbringbar ist. Das
vorliegende Werkzeug zeichnet sich dadurch aus, dass
zumindest einer der Werkzeugblöcke einen dreh- oder
verschiebbaren Einschub oder Einsatz aufnimmt, der mit
einer Fläche an den Hohlraum angrenzt und in unter-
schiedlichen Positionen und/oder Orientierungen
gegenüber dem Werkzeugblock fixierbar ist, so dass in
den unterschiedlichen Positionen und/oder Orien-
tierungen des Einschubs oder Einsatzes unterschiedliche
Hohlraumgeometrien bzw. Hohlraumvolumina gebildet
werden.

Der Einschub bzw. Einsatz besteht hierbei vorzugs-
weise aus dem gleichen Material wie die Werkzeugblöcke
und ist in diese formschlüssig einfügbar. Durch die
Möglichkeit, in den unterschiedlichen Positionen
und/oder Orientierungen des Einschubs oder Einsatzes
unterschiedliche Hohlraumgeometrien zu erzeugen, kann
eine nachträgliche Anpassung der Geometrie des Form-
teils durch erneutes Einbringen bzw. Einspritzen des
flüssigen Materials in den Hohlraum bei entsprechend
veränderter Position und/oder Orientierung des
Einschubs vorgenommen werden. Eine Neuherstellung des
gesamten Spritzgusswerkzeuges, d. h. der formenden
Innenflächen der jeweiligen Werkzeugblöcke ist dadurch
nicht mehr erforderlich. Selbstverständlich können ein
oder mehrere Einschübe bzw. Einsätze in ein oder
mehreren Werkzeugblöcken vorgesehen sein, die der
Fachmann entsprechend der beabsichtigten Einstell- bzw.
Verstellmöglichkeit anordnen kann. Die Einschübe werden

dann vor dem Einfüllen des fließfähigen Materials in
der gewünschten Position mit einem geeigneten
Fixiermittel fixiert, so dass sie ihre Position
und/oder Orientierung während des Einfüll- und
5 Aushärtvorgangs des fließfähigen Materials nicht mehr
ändern. Die Fixierung der ein oder mehreren Einschübe
erfolgt vorzugsweise über Befestigungsstifte, die in
entsprechend vorgesehene Ausnehmungen an den jeweiligen
Werkzeugblöcken eingreifen. Die Befestigungsstifte
10 werden durch entsprechende Öffnungen im Einschub
eingeschoben. Die korrespondierenden Ausnehmungen an
den Werkzeugblöcken sind je nach gewünschter Stufung
der Verstellmöglichkeiten als entsprechend feines
Lochmuster ausgebildet.

15 Vorzugsweise sind der oder die Einschübe so
ausgestaltet, dass sie die Flächen des zu erstellenden
Formteiles festlegen, die den Verlauf des Heißgaspfades
der Turbinenschaufel bestimmen oder mitbestimmen. Eine
20 besonders vorteilhafte Ausführungsform betrifft hierbei
die Anordnung von zwei Einschüben oder Einsätzen in
gegenüberliegenden Werkzeugblöcken. Die Einschübe bzw.
Einsätze sind hierbei derart ausgebildet, dass sie
zusammengesetzt eine zylinderförmige Einschubeinheit
25 zur Festlegung der Geometrie des Schaufelblattes
bilden. Die aus den beiden Einschüben bzw. Einsätzen
zusammengesetzte Einschubeinheit ist in den Werkzeug-
blöcken um ihre Längsachse drehbar und lässt sich in
verschiedenen Drehpositionen fixieren. Durch unter-
30 schiedliche Drehpositionen dieser Einschubeinheit
lassen sich unterschiedliche Anstellwinkel des
Schaufelblattes realisieren.

Vorzugsweise sind Fixiermöglichkeiten in derartigen Abständen vorgesehen, dass der Anstellwinkel in Winkelschritten von $0,25 - 0,5^\circ$ verändert werden kann. Auf diese Weise lässt sich sehr schnell, einfach
5 und ohne die Neukonstruktion der Werkzeugblöcke ein Formteil mit geändertem Anstellwinkel erzeugen, falls sich bei der Weiterentwicklung herausstellt, dass der ursprünglich konzeptionierte Anstellwinkel aufgrund von Fertigungstoleranzen die Anforderungen an den Heißgas-
10 pfad nicht erfüllt.

Eine derartige Ausführungsform des Werkzeuges hat den weiteren Vorteil, dass damit auch Formteile für Turbinenschaufeln unterschiedlicher Anlagen hergestellt werden können, ohne jeweils ein separates Werkzeug
15 bereitstellen zu müssen. Hierdurch können beispielsweise mit ein und demselben Werkzeug Turbinenschaufeln für Turbinenanlagen mit anderen Strömungsverhältnissen oder anderen Massenflüssen hergestellt werden, wie sie insbesondere bei mit unterschiedlichen Brennstofftypen
20 betriebenen Gasturbinen auftreten.

Für eine Anpassung der Trennlinien im Werkzeug bei Änderung der Position und/oder Orientierung des Einschubs können Zwischenstücke vorhanden sein, die die
25 Trennlinien verschieben und/oder ein eventuelles Spiel zwischen dem Einschub und dem Werkzeugblock oder zwischen den einzelnen Einschüben ausgleichen. Hierbei ist es auch denkbar, bereits entsprechende vorzugsweise keilförmige Zwischenräume zwischen den Einschüben
30 vorzusehen, in die die entsprechenden Zwischenstücke nach der Positionierung der Einschübe einschiebbar sind.

In einer weiteren Ausgestaltungsmöglichkeit des vorliegenden Werkzeuges ist in einem Werkzeugblock, der im Wesentlichen der Formgebung der Schaufelplattform und des Schaufelfußes dient, ein entlang einer Achse

5 verschiebbarer Einschub vorgesehen, durch dessen Verschiebeposition die Höhe der Schaufelplattform festgelegt wird. Die Verschiebeachse entspricht hierbei der z-Richtung, die beim Einsatz der späteren Turbinenschaufel mit der radialen Richtung übereinstimmt.

Bei der Herstellung des Formteils werden die einzelnen Werkzeugblöcke zusammengesetzt, vorzugsweise zusammengeschoben, der oder die Einschübe bzw. Einsätze in eine Position und/oder Orientierung gebracht, mit

15 der die gewünschte Geometrie des Hohlraums bzw. des späteren Formteils erzeugt wird, und in dieser Position an den Werkzeugblöcken fixiert. Anschließend wird geschmolzenes Wachs unter hohem Druck in den so erzeugten Hohlraum eingespritzt und dort durch Erkalten

20 verfestigt. Nach der Verfestigung werden die Werkzeugblöcke mit den zugehörigen Einschüben bzw. Einsätzen von dem erhärteten Wachs-Formteil getrennt. Durch die bereits beschriebenen Zwischenstücke wird eine Trennung der Einschübe von dem Formteil erleichtert.

Das Werkzeug sowie das zugehörige Verfahren zum Spritzgießen eines Formteils für die Herstellung einer Turbinenschaufel eignet sich insbesondere für die Einstellung des Anstellwinkels des Schaufelblattes der

30 Turbinenschaufel oder für die Einstellung der Höhe der Schaufelplattform der Turbinenschaufel. Besondere Vorteile bietet das Werkzeug in Fällen, in denen eine höhere Zahl von Anpassung während der Entwicklung der

Turbinenschaufel vorgenommen werden müssen. Je mehr Anpassungen erforderlich sind, desto mehr Vorteile bietet das vorliegende Verfahren, da nicht für jede Anpassung ein neues Spritzgusswerkzeug hergestellt werden muss. Die Anpassungen lassen sich vielmehr durch einfache Verstellung des Einschubs innerhalb des Werkzeuges realisieren.

Das Werkzeug bzw. das zugehörige Verfahren beziehen sich zwar in erster Linie auf die Herstellung von Formteilen aus Wachs. Dem Fachmann ist jedoch offensichtlich, dass außer Wachs auch andere schmelzbare Materialien für die Herstellung des Formteils mit dem vorliegenden Werkzeug eingesetzt werden können. Weiterhin spielen die Materialien der Werkzeugblöcke keine für die Erfindung wesentliche Rolle, so dass dem Fachmann hierfür die entsprechend der jeweiligen Anwendung erforderlichen Materialien zur Verfügung stehen. Die äußere Ausgestaltung der einzelnen Werkzeugblöcke kann hierbei ebenfalls gemäß dem bekannten Stand der Technik vorgenommen werden.

Kurze Beschreibung der Zeichnungen

Die Erfindung wird nachfolgend anhand eines Ausführungsbeispiels in Verbindung mit den Zeichnungen ohne Beschränkung des allgemeinen Erfindungsgedankens nochmals kurz erläutert. Hierbei zeigen:

- Fig. 1 ein Beispiel für ein Spritzgießwerkzeug, das sich aus mehreren Werkzeugblöcken zusammensetzt;
- Fig. 2 schematisch den Aufbau einer Turbinenschaufel; und

Fig. 3 ein Beispiel für die Ausgestaltung eines Einsatzes in einem Werkzeug gemäß der vorliegenden Erfindung.

5 Wege zur Ausführung der Erfindung

Figur 1 zeigt ein Beispiel für ein Spritzgießwerkzeug zur Herstellung von Formteilen für Turbinenschaufeln. Das Werkzeug besteht aus einer Grundplatte 15, auf der 4 Werkzeugblöcke 1 - 4 angeordnet sind. Grundplatte sowie Werkzeugblöcke bestehen aus einem Stahlmaterial. Die Werkzeugblöcke können in entsprechenden Führungen der Grundplatte 15 verschoben werden, wie dies aus der Figur ersichtlich ist. Die Innenflächen dieser Werkzeugblöcke 1 - 4 sind derart ausgeformt, dass sie nach dem Zusammensetzen einen Hohlraum bilden, der die Form für das zu fertigende Formteil vorgibt.

Die einzelnen Werkzeugblöcke werden in diesem Beispiel in den jeweiligen Führungen zusammengeschoben, so dass sie den Hohlraum formschlüssig nach außen abdichten. In der Grundplatte 15 ist in diesem Beispiel eine Wachseinspritzöffnung 6 vorgesehen, über die das eingespritzte flüssige Wachs über entsprechende gestrichelt angedeutete Kanäle in den Hohlraum 5 gelangt. Das Wachs wird hierbei unter hohem Druck eingespritzt und durch Erkalten in dem Hohlraum verfestigt. Anschließend werden die Werkzeugblöcke 1 - 4 von dem auf diese Weise entstandenen Wachsformteil getrennt. Diese Trennung geschieht über das Auseinanderziehen der einzelnen Werkzeugblöcke in den Führungen. Zu diesem Zweck sind im vorliegenden Beispiel entsprechende Griffe 16 an den Werkzeugblöcken vorgesehen. Eine derartige Anordnung ist bereits aus

dem Stand der Technik bekannt, kann jedoch auch für das Werkzeug der vorliegenden Erfindung eingesetzt werden, wobei dann zumindest eine Begrenzungsfläche des durch die Werkzeugblöcke 1 - 4 gebildeten Hohlraums 5 durch
5 eine Fläche eines in dieser Darstellung nicht sichtbaren Einschubs bzw. Einsatzes gebildet wird.

4000245-12504
Mit einem derartigen Werkzeug werden Formteile für Turbinenschaufeln gefertigt, wie sie beispielsweise aus
10 Figur 2 ersichtlich sind. Diese Figur 2 zeigt die typischen Bestandteile einer Turbinenschaufel 10, das Schaufelblatt 11, ein Schaufelband 13 sowie eine Plattform 12. Für die Herstellung eines derart aufgebauten Formteils sind die Innenflächen der
15 Werkzeugblöcke 1 und 2 der Figur 1 zur Festlegung der Saug- und Druckseite des Schaufelblattes 11, der Werkzeugblock 3 zur Festlegung der Form der Schaufelplattform 12 sowie der Werkzeugblock 4 zur Festlegung der Form des Schaufelbandes 13 ausgestaltet.
20

Bei fest vorliegender Geometrie der Innenflächen dieser Werkzeugblöcke 1 - 4 besteht keinerlei Möglichkeit einer nachträglichen Anpassung der Geometrie beispielsweise zur Erzeugung eines anderen
25 Anstellwinkels des Schaufelblattes. Eine derartige Einstellmöglichkeit wird mit dem erfindungsgemäßen Werkzeug realisiert, das in einer möglichen Ausgestaltungsvariante in Figur 3 dargestellt ist. Figur 3 zeigt hierbei lediglich einen Teil des Werkzeuges mit
30 den Werkzeugblöcken 1 und 2 zur Festlegung des Schaufelblattes 11. Die weiteren Werkzeugblöcke 3 und 4 entsprechend der Figur 1 sind ausgestaltet, wie dies aus dem Stand der Technik bekannt ist.

Im Unterschied zu den bekannten Werkzeugen des
Standes der Technik für die Herstellung von Formteilen
für Turbinenschaufeln weist das vorliegende Werkzeug in
diesem Beispiel zwei Werkzeugblöcke 1 und 2 auf, die
5 jeweils einen Einschub 7 bzw. 8 formschlüssig
aufnehmen. Zu diesem Zweck sind die Innenflächen der
beiden Werkzeugblöcke 1 und 2 entsprechend ausgeformt.
Beim Zusammensetzen der beiden Werkzeugblöcke mit ihren
Einschüben bzw. Einsätzen 7 und 8 wird eine zylinder-
10 förmige Einschubeinheit 9 gebildet, die innerhalb der
Werkzeugblöcke 1, 2 um ihre Längsachse drehbar ist, wie
dies in der Figur 3 mit dem Pfeil angedeutet ist. Die
beiden Einschübe 7 und 8 bilden hierbei in Zusammen-
wirkung die geometrische Form für das Schaufelblatt 11,
15 d. h. ihre den Hohlraum 5 begrenzenden Flächen sind
entsprechend der Druck- und Saugseite des Schaufel-
blattes ausgeformt.

Durch die Drehbarkeit der Einschubeinheit 9 lassen
20 sich beliebige Anstellwinkel des Schaufelblattes 11
gegenüber der Plattform 12 bzw. dem Schaufelband 13
erzeugen. Die Einschubeinheit 9 wird über in der Figur
nicht dargestellte Befestigungsstifte gegenüber den
Werkzeugblöcken 1 und 2 in der entsprechend gewünschten
25 Position fixiert. Die Werkzeugblöcke 1 und 2 weisen zu
diesem Zweck ein entsprechendes Lochraster für
verschiedene Einstellungen auf.

Bei diesem Ausführungsbeispiel wird weiterhin ein
30 im Wesentlichen keilförmiger Hohlraum zwischen den
beiden Einschüben 7, 8 am Übergang zu den Werkzeug-
blöcken 1, 2 vorgesehen, in dem austauschbare Zwischen-
stücke 16 eingesetzt werden. Diese Zwischenstücke 14

F000169-20504

erleichtern die Demontage der einzelnen Werkzeugblöcke nach der Erhärtung des eingespritzten Materials.

Das Werkzeug wird in einer bevorzugten Ausführungsform so ausgestaltet, dass sich der Anstellwinkel, d. h. die Einschubeinheit 9, in Schritten von etwa $0,25 - 0,5^\circ$ um einen Maximalwinkel von etwa $2 - 3^\circ$ drehen und fixieren lässt. Dies reicht für die Entwicklung einer Turbinenschaufel unter Berücksichtigung möglicher späterer Anpassungsänderungen aus.

In gleicher Weise kann ein entsprechender Einschub, diesmal in Richtung der Blöcke 1 und 2 verschiebbar ausgestaltet, im Werkzeugblock 3 vorgesehen sein, um die Höhe der Plattform 12 des Formteils einstellen zu können. Selbstverständlich sind auch andere Flächen des Formteils auf diese Weise veränder- bzw. einstellbar, wenn ein entsprechend beweglicher Einschub vorgesehen wird.

20

Bezugszeichenliste

- | | | |
|----|----|---|
| | 1 | Werkzeugblock für die Druckseite |
| | 2 | Werkzeugblock für die Saugseite |
| 5 | 3 | Werkzeugblock für die Schaufelplattform |
| | 4 | Werkzeugblock für das Schaufelband |
| | 5 | Hohlraum |
| | 6 | Zugangsöffnungen |
| | 7 | Einschub oder Einsatz |
| 10 | 8 | Einschub oder Einsatz |
| | 9 | zusammengesetzte Einschubeinheit |
| | 10 | Turbinenschaufel |
| | 11 | Schaufelblatt |
| | 12 | Schaufelplattform |
| 15 | 13 | Schaufelband |
| | 14 | Zwischenstücke |
| | 15 | Grundplatte |
| | 16 | Handgriff |

4000240-120504

1. Werkzeug zum Gießen eines Formteils für die Herstellung einer Turbinenschaufel, mit mehreren Werkzeugblöcken (1, 2, 3, 4), die in einer vorgegebenen Weise formschlüssig zusammengesetzt einen Hohlraum (5) für das Formteil bilden, in den über einen oder mehrere Zugangsöffnungen (6) fließfähiges Material einbringbar ist, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest einer der Werkzeugblöcke (1, 2) einen dreh- oder verschiebbaren Einschub oder Einsatz (7, 8) aufnimmt, der mit einer Fläche an den Hohlraum (5) angrenzt und in unterschiedlichen Positionen und/oder Orientierungen gegenüber dem zumindest einen Werkzeugblock (1, 2) fixierbar ist, so dass in den unterschiedlichen Positionen und/oder Orientierungen des Einschubs oder Einsatzes (7, 8) unterschiedliche Hohlraumgeometrien gebildet werden.
2. Werkzeug nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, dass der Einschub oder Einsatz (7, 8) die Heißgasgeometrie des Schaufelblattes (11) der Turbinenschaufel (10) bestimmt oder mitbestimmt.
3. Werkzeug nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest zwei Einschübe oder Einsätze (7, 8)

in gegenüberliegenden Werkzeugblöcken (1, 2) derart ausgebildet sind, dass sie zusammengesetzt eine zylinderförmige Einschubeinheit (9) zur Festlegung der Geometrie des Schaufelblattes (11) bilden, die zur Einstellung des Anstellwinkels des Schaufelblattes (11) um ihre Längsachse in den Werkzeugblöcken (1, 2) drehbar und in verschiedenen Drehpositionen fixierbar ist.

- 10 4. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der drehbare Einschub oder Einsatz (7, 8) in Drehpositionen fixierbar ist, die sich jeweils um 0,25 bis 0,5° unterscheiden.
- 15 5. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der oder ein weiterer Einschub oder Einsatz in einem Werkzeugblock (3), der die Geometrie der Schaufelplattform (12) festlegt, derart entlang einer Achse verschiebbar angeordnet ist, dass in unterschiedlichen Verschiebepositionen unterschiedliche Höhen der Schaufelplattform (12) erzeugt werden.
- 25 6. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass Zwischenstücke (14) vorgesehen sind, die in zwischen dem Einschub oder Einsatz (7, 8) und den Werkzeugblöcken (1, 2) und/oder zwischen mehreren Einschüben oder Einsätzen (7, 8) auftretende Zwischenräume einschiebbar sind.
- 30

F0002159-120504

7. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass der zumindest eine Einschub oder Einsatz (7,
8) in den unterschiedlichen Positionen und/oder
Orientierungen über Befestigungsstifte gegenüber
dem Werkzeugblock (1, 2) fixierbar ist, die in
entsprechende Ausnehmungen im Werkzeugblock (1, 2)
eingreifen.
8. Werkzeug nach einem der Ansprüche 1 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Werkzeugblöcke (1, 2, 3, 4) einen
Werkzeugblock (1) für die Druckseite des
Schaufelblattes (11), einen Werkzeugblock (2) für
die Saugseite des Schaufelblattes (11), einen
Werkzeugblock (3) für die Schaufelplattform (12)
sowie einen Werkzeugblock (4) für das Schaufelband
(13) der Turbinenschaufel (10) umfassen, die auf
einer Grundplatte (15) angeordnet sind.
9. Verfahren zur Herstellung eines Formteils für eine
Turbinenschaufel, bei dem mehrere Werkzeugblöcke
(1, 2, 3, 4) zur Bildung eines Hohlraums (5), der
die Form der Turbinenschaufel vorgibt,
formschlüssig zusammengesetzt werden, flüssiges
Material, insbesondere Wachs, in den Hohlraum (5)
eingebracht und in dem Hohlraum (5) ausgehärtet
wird und die Werkzeugblöcke (1, 2, 3, 4)
anschließend entfernt werden,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest ein Werkzeugblock (1, 2) eingesetzt
wird, der einen dreh- oder verschiebbaren Einschub

oder Einsatz (7, 8) aufnimmt, der mit einer Fläche an den Hohlraum (5) angrenzt, wobei der Einschub oder Einsatz (7, 8) vor dem Einbringen des flüssigen Materials in einer Position und/oder Orientierung gegenüber dem zumindest einen Werkzeugblock (1, 2) fixiert wird, um mit der gewählten Position und/oder Orientierung die Form des Hohlraums (5) einzustellen.

- 10 10. Verfahren nach Anspruch 9
dadurch gekennzeichnet,
dass der Einschub oder Einsatz (7, 8) in der
gewählten Position und/oder Orientierung über
Befestigungsstifte gegenüber dem Werkzeugblock (1,
15 2) fixiert wird.
11. Verfahren nach Anspruch 9 oder 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass vor dem Einbringen des flüssigen Materials
20 Zwischenstücke (14) in zwischen dem Einschub oder
Einsatz (7, 8) und den Werkzeugblöcken (1, 2)
und/oder zwischen mehreren Einschüben oder
Einsätzen (7, 8) auftretende Zwischenräume
eingeschoben werden.
- 25 12. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11 zur
Einstellung des Anstellwinkels des Schaufelblattes
(11) der Turbinenschaufel (10) am Formteil.
- 30 13. Verfahren nach einem der Ansprüche 9 bis 11 zur
Einstellung der Höhe der Schaufelplattform (12)
der Turbinenschaufel (10) am Formteil.

Zusammenfassung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Werkzeug zum Gießen eines Formteils für die Herstellung einer Turbinenschaufel (10) mit mehreren Werkzeugblöcken (1, 2, 3, 4), die in einer vorgegebenen Weise formschlüssig zusammengesetzt einen Hohlraum (5) für das Formteil bilden, in den über einen oder mehrere Zugangsöffnungen (6) fließfähiges Material einbringbar ist. Zumindest einer der Werkzeugblöcke (1, 2) nimmt einen dreh- oder verschiebbaren Einschub oder Einsatz (7, 8) auf, der mit einer Fläche an den Hohlraum (5) angrenzt und in unterschiedliche Positionen und/oder Orientierungen gegenüber dem Werkzeugblock (1, 2) fixierbar ist, so dass in den unterschiedlichen Positionen und/oder Orientierungen des Einschubs oder Einsatzes (7, 8) unterschiedliche Hohlraumgeometrien gebildet werden.

Das Werkzeug ermöglicht eine nachträgliche Änderung der Geometrie des Formteils, insbesondere des Anstellwinkels, ohne hierfür neue Werkzeugblöcke fertigen zu müssen. (Figur 3)